

DIALOG(R)File 351:Derwent WPI
(c) 2001 Derwent Info Ltd. All rts. reserv.

002351496

WPI Acc No: 1980-F7946C/198027

**Self tapping screw with differential threads - has smaller dia. tip
threads for boring and main upper threads for attachment**

Patent Assignee: JAEGER E GMBH & CO (JAEG-N)

Inventor: GROSSBERND H; OCIEPKA K

Number of Countries: 009 Number of Patents: 002

Patent Family:

Patent No	Kind	Date	Applicat No	Kind	Date	Week
EP 12441	A	19800625				198027 B
DE 2948595	A	19810611				198125

Priority Applications (No Type Date): DE 2948595 A 19791203; DE 2853976 A 19781214

Patent Details:

Patent No	Kind	Lan Pg	Main IPC	Filing Notes
EP 12441	A	G		

Designated States (Regional): AT BE CH FR GB IT LU NL

Abstract (Basic): EP 12441 A

The self tapping screw with a point (23) designed for boring has a portion (11) above the tip (12) with a parallel core. The remainder (22) of the screw above this region has a larger diameter and coarser threads, while the remainder below this region comes to a sharp point. Both the lower portions (11, 12) can have a recess (28) cut from one side.

Both of these portions (24 25) have threads with an outside diameter which is smaller than the outside diameter of the upper part (22). These upper threads form the anchoring threads.

THIS PAGE BLANK (USPTO)

(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

(11) Veröffentlichungsnummer:

0 012 441
A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 79105183.2

(51) Int. Cl. 3: **F 16 B 25/00**

(22) Anmeldetag: 14.12.79

(30) Priorität: 14.12.78 DE 2853976
03.12.79 DE 2948595

(71) Anmelder: Eberhard Jaeger GmbH & Co. KG, Untere
Blenhecke, D-5928 Laasphe (DE)

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung: 25.06.80
Patentblatt 80/13

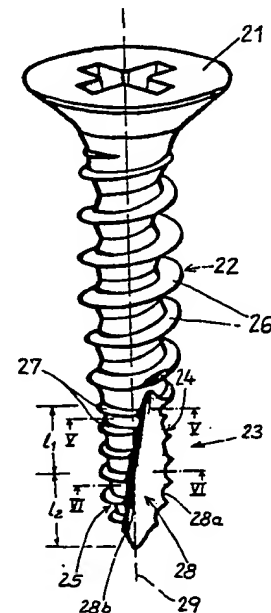
(72) Erfinder: Grossberndt, Hermann, Im Wabach 7, D
- 5928 Laasphe (DE)
Erfinder: Oclopka, Kurt, Berliner Strasse 19, D
- 5928 Laasphe 13 (DE)

(84) Benannte Vertragsstaaten: AT BE CH FR GB IT LU NL
SE

(74) Vertreter: Schlee, Richard, Dipl.-Ing. et al,
Patentanwälte Dipl.-Ing. R. Schlee Dipl.-Ing. A. Missling
Bismarckstrasse 43, D-6300 Lahn-Giessen 1 (DE)

(54) Selbstfurchende Bohrschraube.

(57) Schraube, deren Spitze (23) als Bohrer ausgebildet ist und deren Gewindegänge (26) verhältnismäßig scharf ausgebildet sind, so daß sie ein Gewinde in relativ weiche Materialien, wie z. B. Kunststoff, einfurchen können. Die Bohrspitze (23) hat einen hinteren Abschnitt (24) (Länge l_1), dessen Durchmesser gleichbleibend ist, und einen vorderen Abschnitt (25) (Länge l_2), der sich zur Schraubenspitze hin verjüngt. Die gesamte Bohrspitze ist mit einem Gewinde (27) versehen, dessen Außendurchmesser kleiner ist als der Außendurchmesser des Gewindes (26), das sich zwischen Bohrspitze (23) und Schraubenkopf (21) befindet. Durch die Gewindegänge (27) an der Bohrspitze (23) wird die Schraube in das zu bohrende Material eingezogen, so daß keine Vorschubkraft ausgeübt werden muß. Die Bohrspitze (23) kann mit einer Spannut (28) versehen sein, die eine Schneidkante (28a) bildet. Die Spannut (28) gestattet ohne unzuträgliche Erwärmung das Bohren von thermoplastischem Kunststoff mit hoher Drehzahl.



ACTORUM AG

EP 0 012 441 A1

Eberhard Jaeger GmbH & Co. KG,
5928 Laasphe

Selbstfurchende Bohrschraube

Die Erfindung bezieht sich auf eine selbstfurchende Bohrschraube mit einem Schraubenkopf, an dem sich Mitnehmerflächen zur Übertragung des Drehmomentes befinden, einem Halteteil mit Gewindegängen und einer Bohrspitze, deren
5 Außendurchmesser kleiner ist als der Durchmesser des Halteteiles.

Selbstfurchende Bohrschrauben haben den Vorteil, daß das Vorbohren von Schraubenlöchern und das Schneiden von Gewinden nicht erforderlich ist. Beim Vorbohren mit bekannten
10 Bohrschrauben muß auf die Schraube ein verhältnismäßig starker axialer Druck ausgeübt werden, um zu erreichen, daß die Bohrspitze in das zu bohrende Material eindringt. Die Ausübung dieses axialen Druckes ist unbequem.

Durch die Erfindung soll eine selbstfurchende Bohrschraube
15 geschaffen werden, deren Bohrspitze sich infolge ihrer Rotation in das zu bohrende Material einzieht.

Diese Aufgabe wird nach der Erfindung dadurch gelöst, daß die Bohrspitze einen an den Halteteil anschließenden hinte-

ren Abschnitt mit über seine Länge gleichbleibendem Durchmesser und einen an den hinteren Abschnitt anschließenden vorderen Abschnitt aufweist, der sich zum vorderen Ende der Schraube hin verjüngt und beide Abschnitte mit Gewindegängen versehen sind, deren Außendurchmesser wesentlich kleiner ist als der Außendurchmesser der Gewindegänge des Halteteiles.

Wenn mit einer so beschaffenen Bohrschraube ein Loch geringer Tiefe gebohrt ist, kommen die Gewindegänge der Bohrspitze mit dem zu bohrenden Material in Eingriff, wobei diese Gewindegänge ein Gewinde in das zu bohrende Material eingraben. Die Bohrspitze wird dadurch in das Material eingezogen. Je tiefer das Bohrloch ist, desto mehr Gewindegänge kommen mit dem zu bohrenden Material in Eingriff, da nicht nur der sich verjüngende vordere Abschnitt der Bohrspitze mit Gewinde versehen ist, sondern auch der daran anschließende hintere Abschnitt. Je mehr Gewindegänge mit dem Material in Eingriff kommen, desto größer wird die mögliche Einziehkraft. Da der Außendurchmesser der Gewindegänge an der Bohrspitze kleiner ist als der Außendurchmesser der Gewindegänge des Halteteiles, bleibt unzerschnittenes Material übrig, in das sich die Gewindegänge des Halteteiles ein Gewinde einfurchen können. Die Bohrspitze ist verhältnismäßig lang, so daß eine Wand, z.B. die Wand eines Fensterprofiles aus Kunststoff, vollständig durchbohrt werden kann, bevor das Gewinde des Halteteiles mit dem durchbohrten Material in Eingriff kommt.

Wenn auf spezielle Schneidkanten verzichtet wird, was für viele Anwendungszwecke möglich ist, erfordert die Herstellung der Bohrspitze praktisch keinen zusätzlichen Aufwand, da das Gewinde an der Bohrspitze im gleichen Zug mit dem Gewinde des Halteteiles hergestellt werden kann. Bei der Herstellung des Gewindes durch Walzen, also bei Anwendung

des üblichen Herstellverfahrens, sind lediglich an den Walzbacken zusätzliche Abschnitte anzubringen, die das Gewinde an der Bohrspitze formen.

Vorzugsweise ist der Außendurchmesser der Gewindegänge der Bohrspitze etwa gleich dem Kerndurchmesser des Halteteiles (Anspruch 2). Bei diesen Verhältnissen erhält man einen Eingriff der Gewindegänge des Halteteiles über ihre gesamte Höhe. Unter die Erfindung fallen aber auch andere Verhältnisse zwischen Durchmesser der Bohrspitze und Durchmesser des Halteteiles. Je nach Werkstoff, in den die Schraube einzudrehen ist, kann es vorteilhaft sein, daß das Bohrloch einen Durchmesser hat, der größer oder auch etwas kleiner ist als der Kerndurchmesser des Halteteiles.

Vorteilhafterweise ist die Steigung des Gewindes an der Bohrspitze kleiner als die Steigung des Gewindes am Halteteil (Anspruch 3). Diese Verhältnisse sind deshalb günstig, weil der Durchmesser des Bohrspitzengewindes wesentlich kleiner ist als der Durchmesser des Halteteilgewindes. Auch die Formung des Gewindes an der Bohrspitze wird bei diesen Verhältnissen vereinfacht. Auch die Flankenwinkel der beiden Gewinde sind vorzugsweise verschieden (Anspruch 4), wobei das Gewinde des Halteteiles vorzugsweise einen kleinen Flankenwinkel hat, um ein leichtes Einschneiden in das Gegenmaterial, z.B. Kunststoff, zu gewährleisten. Ein größerer Flankenwinkel an der Bohrspitze erleichtert die Formung des Bohrspitzengewindes und ergibt stabile Gewindegänge, was für die Bohrfunktion vorteilhaft ist. Günstige Winkel für die beiden Gewinde sind in den Ansprüchen 5 und 6 angegeben.

Die Ausführungsform nach Anspruch 7 ist besonders günstig für die Herstellung und für das Eindrehen in Kunststoff oder ähnliches fließfähiges Material, da einmal die Einschnürung den Materialfluß bei spanloser Formgebung des

Gewindes begünstigt und zum anderen die Einschnürung günstige Gleitflächen für das Abgleiten des beim Furchen des Gewindes verdrängten Gegenmaterials bilden, so daß das verdrängte Material in den Bereich der Einschnürung gelangt.

- 5 Besonders gut geeignet ist der im Anspruch 8 angegebene Werkstoff wegen seines relativ geringen Preises. Wenn Schrauben aus diesem Werkstoff, der an sich rostgefährdet ist, so verwendet werden sollen, daß die Gefahr des Rostens besteht, kann man gemäß Anspruch 9 galvanisch veredelte
- 10 Schrauben verwenden. Bei höheren Anforderungen an Korrosionsbeständigkeit können Werkstoffe gemäß den Ansprüchen 10 und 11 verwendet werden.

- Mit einer Schraube ohne Schneidkante werden verhältnismäßig große Reibungskräfte auf das zu bohrende Material ausge-
- 15 übt, da der vordere Abschnitt der Bohrspitze hauptsächlich eine mahlende Wirkung auf den Werkstoff ausübt. Beim Bohren thermoplastischer Kunststoffe kann durch den Mahleffekt der Bohrspitze bei höheren Drehzahlen eine so große Wärmeentwicklung stattfinden, daß der thermoplastische Kunst-
- 20 stoff erweicht. Die mögliche Einziehungskraft der Bohrspitze wird dadurch reduziert, weil der erweichte Kunststoff nur noch geringe Kräfte aufnehmen kann.

- Gemäß einer Weiterbildung der Erfindung soll die Schraube so weitergebildet werden, daß auch beim Bohren von Werk-
- 25 stoffen, die bei relativ niedrigen Temperaturen erweichen, insbesondere beim Bohren in thermoplastischen Kunststoffen, mit hoher Drehzahl gearbeitet werden kann, ohne daß die Einziehungskraft der Bohrspitze verschlechtert wird. Dies wird gemäß Anspruch 12 dadurch erreicht, daß im Bereich
- 30 der Bohrspitze an ihrer Außenseite mindestens eine Spannritze mit Schneidkante angeordnet ist.

Bei einer so ausgebildeten Bohrschraube wird der Bohreffekt nicht mehr durch Mahlen des vorderen Abschnittes der Bohrspitze erzeugt, sondern durch die Wirkung der Schneidkante. Durch diese andere Art der Bohrspitze wird die Reibung zwischen Bohrspitze und zu bohrendem Material stark vermindert, so daß auch bei hohen Drehzahlen keine unzuträgliche Erwärmung des zu bohrenden Materials entsteht. Auch thermoplastische Kunststoffe behalten deshalb ihre Festigkeit, so daß die Einziehungskraft groß sein kann. Es hat sich gezeigt, daß die Gewindegänge an der Bohrspitze ihren Einzieheffekt trotz Unterbrechung durch die Spannuten voll entwickeln.

Die Spannuten kann sich gemäß Anspruch 13 über die gesamte Länge der Bohrspitze erstrecken. Unter die Erfindung fallen aber auch Ausführungsformen, bei denen die Spannuten auf einen vorderen Bereich der Bohrspitze beschränkt ist. Wenn man die Spannuten über die gesamte Länge der Bohrspitze verlaufen läßt, kann man der Spannuten eine besonders günstige Form geben. Auch beginnt die Schneidwirkung schon beim Ansetzen der Bohrspitze.

Die Spannuten ist vorzugsweise gemäß den Ansprüchen 14 bis 18 ausgeführt. Damit erhält man einen besonders guten Schneideffekt. Bei der Formgestaltung gemäß Anspruch 16 ist die Herstellung besonders leicht durchführbar, z.B. mit einem Scheibenfräser, wie im Anspruch 18 angegeben. Bei Herstellung der Spannuten durch Fräsen gewinnt man auch ohne Probleme eine Form gemäß Anspruch 17, d.h. eine Form, bei der die Gewindegänge der Bohrspitze am Rand der Spannuten mit scharfen Kanten enden. Diese scharfen Kanten begünstigen das Einformen von Gewindegängen in das gebohrte Material durch die Gewindegänge der Bohrspitze und damit auch das Auffangen hoher Einziehungskräfte durch das gebohrte Material.

Bei der erfindungsgemäßen Schraube wirkt die Bohrspitze ähnlich wie ein Gewindebohrer.

In der Zeichnung sind zwei Ausführungsbeispiele der Erfindung dargestellt. Es zeigen:

- Fig. 1 eine Ansicht einer erfindungsgemäßen Schraube ohne Schneidkante,
- 5 Fig. 2 einen vergrößerten Ausschnitt aus Fig. 1 im Bereich des strichpunktiierten Kreises II in Fig. 1,
- Fig. 3 einen vergrößerten Ausschnitt aus Fig. 1 im Bereich des strichpunktiierten Kreises III,
- 10 Fig. 4 eine stark vergrößerte perspektivische Darstellung einer Schraube mit Schneidkante,
- Fig. 5 einen Querschnitt im Bereich der Bohrspitze entsprechend der Linie V-V in Fig. 4 und
- Fig. 6 einen Querschnitt nach Linie VI-VI in Fig. 4.

15 Die Schraube ist auch in Fig. 1 vergrößert dargestellt. Gängige Schraubengrößen haben Außendurchmesser zwischen 3 und 6 mm, wenngleich die Erfindung nicht auf diesen Bereich beschränkt ist.

Die insgesamt mit 5 bezeichnete Schraube hat einen Schraubenkopf 1, einen an den Schraubenkopf anschließenden Übergangsbereich 2, einen an den Übergangsbereich 2 anschließenden Halteteil 3, einen an den Halteteil 3 anschließenden Anschnittbereich 4 und eine insgesamt mit 5 bezeichnete Bohrspitze. Der Schraubenkopf ist bei dem gezeichneten Beispiel als Senk-

20 kopf ausgebildet, an dessen Oberseite sich ein Kreuzschlitz 6 für den Angriff eines Drehwerkzeuges befindet. Der Halteteil 3 hat Gewindegänge 7 mit einem relativ kleinen Flankenwinkel, während die Bohrspitze 5 Gewindegänge 8 von wesentlich größerem Flankenwinkel aufweist. Die Gewindegänge sollen

25

nachfolgend anhand der Fig. 2 und 3 betrachtet werden.

Der Flankenwinkel an den Gewindegängen 7 ist beim gezeichneten Beispiel 30° . Zwischen zwei benachbarten Gewindegängen 7 befindet sich eine Einschnürung 9, deren engste Stelle in der Mitte zwischen den benachbarten Gewindegängen liegt. Das Profil der Einschnürung ist durch die geraden Linien 10 und 11 begrenzt, die dachförmig zueinander verlaufen und an den Fußpunkten der Gewindegänge 7 ansetzen, so daß ausgehend von den Fußpunkten Gleitflächen vorhanden sind, die an der engsten Stelle 9 der Einschnürung zusammenlaufen.

Wie man aus Fig. 1 ansehen kann, nimmt die Höhe der Gewindegänge im Anschnittbereich 4 in Richtung der Bohrspitze 5 ab. Dies erleichtert das Eindringen des Halteteiles in das Bohrloch.

Die Bohrspitze 5 hat einen zylindrischen Bereich 12 (hinterer Abschnitt der Bohrspitze) und einen etwa kegelförmigen Bereich 13 (vorderer Abschnitt der Bohrspitze), der zu einer Spitze 14 ausläuft. Über die gesamte Länge der Bohrspitze erstreckt sich ein eingängiges Gewinde mit den Gewindegängen 8. Die Gewindegänge 8 haben (siehe Fig. 3) einen Flankenwinkel α_s . Der Winkel α_s ist wesentlich größer als der Winkel α_h und beträgt beim dargestellten Beispiel 60° . Auch ist die Steigung h_s des Gewindes 8 an der Bohrspitze wesentlich kleiner als die Steigung h_h des Gewindes 7 am Halteteil 3 und im Anschnittbereich 4. Der Außendurchmesser D_s des Gewindes an der Bohrspitze ist wesentlich kleiner als der Außendurchmesser D_h des Gewindes am Halteteil. Der Außendurchmesser D_s ist etwa gleich dem Durchmesser d_{KS} am Halteteil, wobei d_{KS} nicht der Durchmesser im Bereich der engsten Stelle 9 der Einschnürung ist, sondern im Bereich des Ansatzpunktes der Linien 10, 11 an den Fußpunkten der Gewindegänge.

Die Schraube ist für den Eingriff mit einer Wand W bestimmt, deren Dicke s nicht oder jedenfalls nicht wesentlich größer ist als die Länge des zylindrischen Bereiches 12 der Bohrspitze 5. Es soll also gewährleistet sein, daß die Bohrspitze die Wand W vollständig durchbohrt hat, bevor der Anschnittbereich 4 des Gewindes 7 mit der Wand W in Eingriff kommt. Beim Ansetzen der Schraube mahlt sich zunächst die Spitze 13 in das Material der Wand W ein. Schließlich dringt auch der zylindrische Teil der Bohrspitze in das Wandmaterial ein. Ab einer gewissen Einschraubtiefe kann das Gewinde 8 ein Muttergewinde furchen, so daß der Vorschub der Schraube der Steigung h_g des Gewindes 8 entspricht. Nachdem die Wand W vollständig durchbohrt ist, kommt der Anschnittbereich 4 mit der Wand in Eingriff, wobei ein Gewinde gefurcht wird. Hierbei wird die Schraube S entsprechend der Steigung des Gewindes 7 vorgeschoben. Die Schraube findet mit ihrem Kopf 1 eine Anlage an einer weiteren nicht gezeigten Wand, bevor der Halteteil 3 vollständig durch die Wand 4 hindurchgeschraubt ist, d.h. der Übergangsbereich 2 liegt im eingeschraubten Zustand oberhalb der Wand W. Das Einfurchen des Gewindes wird durch den kleinen Flankenwinkel α_H des Halteteiles erleichtert. Das Abgleiten des Wandmaterials in den Bereich der Einschnürung wird durch die durch die Linien 10 und 11 definierten Flächen erleichtert.

Die Schraube nach Fig. 4 ist im Vergleich mit einer üblichen Schraubengröße, z.B. einer Schraube mit einem Außendurchmesser von 4 mm, 10-fach vergrößert. Die Schraube hat in Übereinstimmung mit der Schraube nach den Fig. 1 bis 3 einen Schraubenkopf 21, einen Halteteil 22 und eine Bohrspitze 23. Das Profil der Gewindegänge kann gleich sein wie bei der Schraube nach den Fig. 1 bis 3.

Die Bohrspitze 23 hat auch bei dieser Ausführungsform einen hinteren Abschnitt 24, der sich über die Länge l_1 erstreckt

und einen vorderen Abschnitt 25, der sich über die Länge l_2 erstreckt. Der hintere Abschnitt 24 hat über seine Länge einen gleichbleibenden Durchmesser, während sich der Abschnitt 25 zur Spitze hin verjüngt.

- 5 Am Halteteil 22 befinden sich Gewindegänge 26, die über die gesamte Länge des Halteteiles einen gleichen Durchmesser haben. An der Bohrspitze 23 befinden sich Gewindegänge 27, deren Außendurchmesser auch im hinteren Abschnitt 24 der Bohrspitze wesentlich kleiner ist als der Durchmesser der Gewindegänge 26. Die Gewindegänge 27 haben längs des Abschnittes 24 gleiche Durchmesser. Im vorderen Abschnitt 25 der Bohrspitze nimmt der Durchmesser der Gewindegänge zur Spitze hin kontinuierlich ab.

- 15 Längs der gesamten Bohrspitze 23 erstreckt sich eine Spannut 28, die als Hohlkehle ausgebildet ist, was man insbesondere aus den Schnitten nach den Fig. 5 und 6 ersehen kann. Die Hohlkehle 28 ist ein Teil einer Zylinderfläche. Der Krümmungsradius r ist längs der gesamten Spannut gleichbleibend. Die Spannut verläuft schräg zu der Längsachse 29 der Schraube. Die Schräglage ist derart, daß von der Kante 28a, an der die Hohlkehle in die Außenfläche der Bohrspitze übergeht, näher zur Bohrspitze hin liegende Bereiche in Drehrichtung der Schraube gesehen gegenüber weiter hinten liegenden Bereichen voreilen. Die Schräglage ist jedoch nur
- 25 gering.

- Bei einer Schraube mit Rechtsgewinde, wie sie in Fig. 4 dargestellt ist, wirkt hauptsächlich die Kante 28a schneidend, während die Kante 28b am Schneidvorgang kaum beteiligt ist. Die Kanten 28a und 28b entstehen durch die Verschneidung der Hohlkehle mit der Außenfläche der Bohrspitze. Diese Verschneidung wird besonders scharfkantig, wenn die Spannut 28
- 30

durch Zerspanung des Schraubenmaterials, z.B. durch Fräsen, hergestellt wird. Hierzu verwendet man vorteilhafterweise einen Scheibenfräser, wobei die Relativbewegung zwischen Fräser und Schraube in Längsrichtung der Hohlkehle 28 verläuft. Der Scheibenfräser hat ein Schneidenprofil mit dem Krümmungsradius r .

Bei der Benutzung einer erfindungsgemäßen Schraube beginnt die Schneide 28a schon unmittelbar nach dem Ansetzen der Schraube an das zu bohrende Material zu schneiden, da die Schneidkante bis zur Spitze der Schraube reicht. Schon nach Eindringen der vordersten Gewindegänge 27 beginnen diese zu fassen, wodurch die Schraube in den Werkstoff eingezogen wird. Die mögliche Einzugskraft ist umso größer, je mehr Gewindegänge 27 mit dem Werkstoff in Eingriff gekommen sind.

Nachdem die Bohrspitze 23 vollständig in den zu bohrenden Werkstoff eingedrungen ist, formen die Gewindegänge 26 des Halteteiles 27 ein größeres Gewinde in das gebohrte Loch. Auch diese Schraube ist vorzugsweise zum Einschrauben in Wände bestimmt, deren Dicke nicht größer ist als die Länge der Bohrspitze. In der Regel sind die zu durchbohrenden Wände nicht dicker als die Länge l_1 des hinteren Abschnittes der Bohrspitze.

Die erfindungsgemäße Schraube kann mit hoher Drehgeschwindigkeit der Schraube verarbeitet werden, da dank der Schneidwirkung der Schneidkante 28a eine Erwärmung und damit Erweichung des zu bohrenden Materials vermieden wird.

- 1 -

Ansprüche:

1. Selbstfurchende Bohrschraube mit einem Schraubenkopf, an dem sich Mitnehmerflächen zur Übertragung des Drehmomentes befinden, einem Halteteil mit Gewindegängen und einer Bohrspitze, deren Außendurchmesser kleiner ist als
5 der Durchmesser des Halteteiles, dadurch gekennzeichnet, daß die Bohrspitze (5; 23) einen an den Halteteil (3; 22) anschließenden hinteren Abschnitt (12; 24) mit über seine Länge (l_1) gleichbleibendem Durchmesser und einen an den hinteren Abschnitt anschließenden vorderen Abschnitt (13;
10 25) aufweist, der sich zum vorderen Ende der Schraube (S) hin verjüngt und beide Abschnitte (12, 13; 24, 25) mit Gewindegängen versehen sind, deren Außendurchmesser (D_S) wesentlich kleiner ist als der Außendurchmesser (D_H) der Gewindegänge (7; 26) des Halteteiles (3; 22).
- 15 2. Bohrschraube nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Außendurchmesser (D_S) der Gewindegänge (8; 27) der Bohrspitze (5; 23) etwa gleich dem Kerndurchmesser (d_{KS}) des Halteteiles (3; 22) ist.
3. Bohrschraube nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
20 dadurch gekennzeichnet, daß die Steigung (h_S) des Gewindes (8; 27) an der Bohrspitze (5; 23) kleiner ist als die Steigung (h_H) des Gewindes (7; 26) am Halteteil (3; 22).

- 2 -

4. Bohrschraube nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet, daß der Flankenwinkel (α_H) an
den Gewindegängen (7; 26) des Halteteiles (3; 22) kleiner
ist als der Flankenwinkel (α_S) an den Gewindegängen (8;
5 27) der Bohrspitze (5; 23).
5. Bohrschraube nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet,
daß der Flankenwinkel (α_S) an den Gewindegängen (8; 27)
der Bohrspitze (5; 23) etwa 60° beträgt.
- 10 6. Bohrschraube nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet, daß der Flankenwinkel (α_H) am
Halteteil (3; 22) kleiner als 45° ist, vorzugsweise etwa
30°.
- 15 7. Bohrschraube nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet, daß am Halteteil (3; 22) der Bereich
zwischen zwei Gewindegängen (7; 26) eine Einschnürung auf-
weist, deren engste Stelle (9) etwa in der Mitte zwischen
zwei Gewindegängen (7; 26) liegt, wobei sich der Kern, aus-
gehend von den Fußenden zweier benachbarter Gewindegänge
(7; 26) verjüngt.
- 20 8. Bohrschraube nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet, daß die Schraube (S) aus Stahl mit
einem Kohlenstoffgehalt bis 0,35 % besteht und einsatz-
gehärtet oder einsatzvergütet ist.
- 25 9. Bohrschraube nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet, daß die Schraube eine äußere Schutz-
schicht aufweist, die vorzugsweise galvanisch aufgetragen
ist.
- 30 10. Bohrschraube nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch
gekennzeichnet, daß die Schraube aus einem austenitischen
Chrom-Nickel-Stahl, z.B. V2A-Stahl, besteht.

11. Bohrschraube nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß die Schraube (5) aus einem ferritischen Chromstahl besteht.

5 12. Bohrschraube nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß im Bereich der Bohrspitze (23) an ihrer Außenseite mindestens eine Spannut (28) mit Schneidkante (28a) angeordnet ist.

10 13. Bohrschraube nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, daß sich die Spannut (28) über die gesamte Länge $(l_1 + l_2)$ der Bohrspitze (23) erstreckt.

15 14. Bohrschraube nach einem der Ansprüche 12 und 13, dadurch gekennzeichnet, daß die Spannut (28) schräg zur Längsachse (29) der Schraube verläuft, wobei die Winkelabweichung relativ zur Längsachse (29) im Bereich von 0° bis 10° liegt, vorzugsweise etwa 5° beträgt.

15 15. Bohrschraube nach Anspruch 14, dadurch gekennzeichnet, daß die Schräglage so orientiert ist, daß das vordere Ende der Spannut (28) am hinteren Ende vorausseilt.

20 16. Bohrschraube nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Spannut (28) als Hohlkehle ausgebildet ist, die vorzugsweise über ihre gesamte Länge eine Zylinderfläche mit gleichbleibendem Krümmungsradius (r) ist.

25 17. Bohrschraube nach einem der Ansprüche 12 bis 16, dadurch gekennzeichnet, daß die Gewindegänge (27) der Bohrspitze (23) am Rand (28a, 28b) der Spannut (28) mit scharfen Kanten enden.

18. Bohrschraube nach einem der Ansprüche 12 bis 17, dadurch gekennzeichnet, daß die Spannut (28) durch Zerspaltung des Schraubenmaterials, z.B. durch Fräsen, hergestellt ist, vorzugsweise mittels eines Scheibenfräasers, dessen
- 5 Schneidenprofil dem Spannutprofil entspricht.

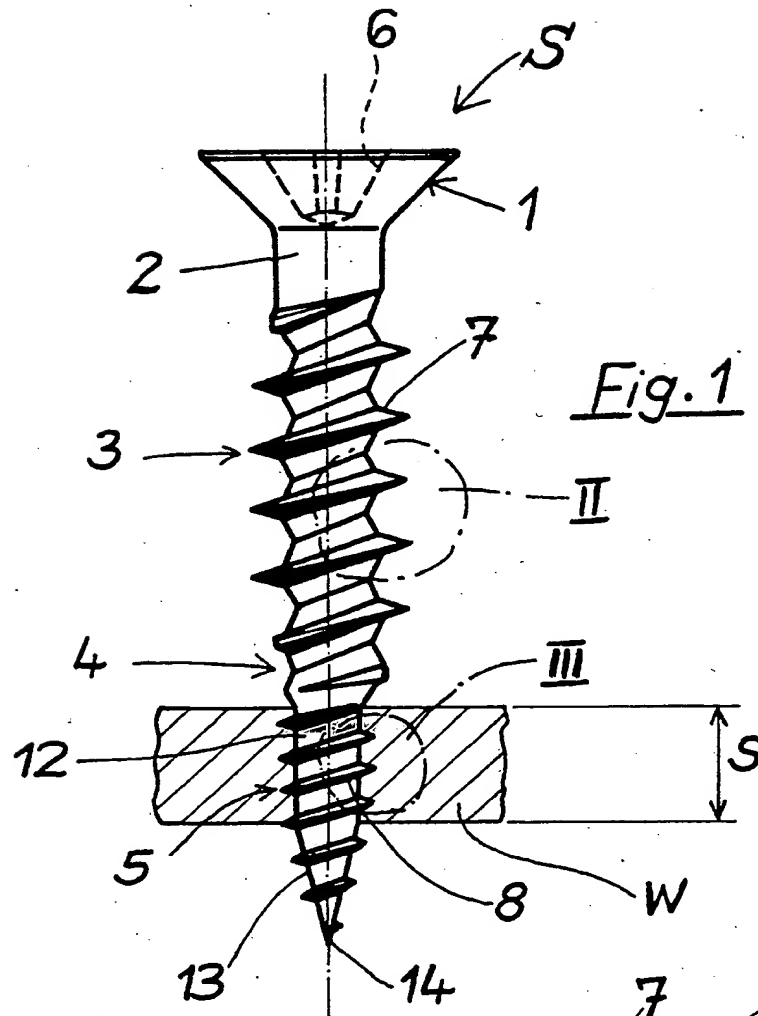


Fig. 3

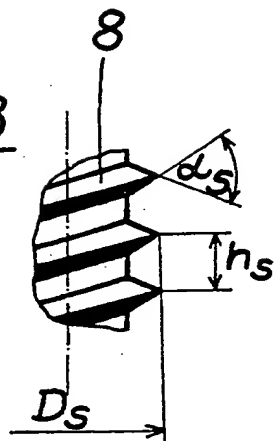
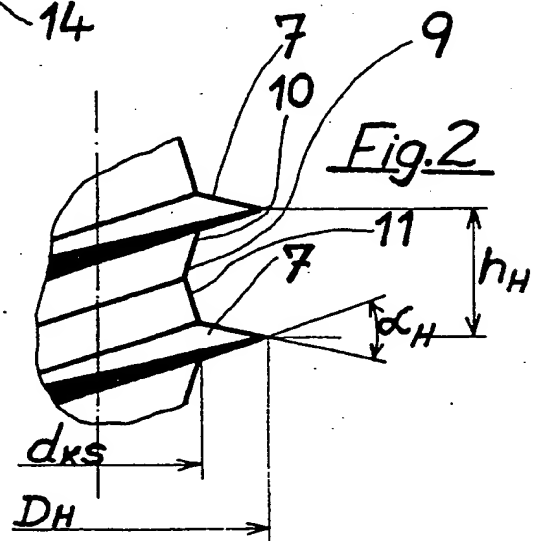
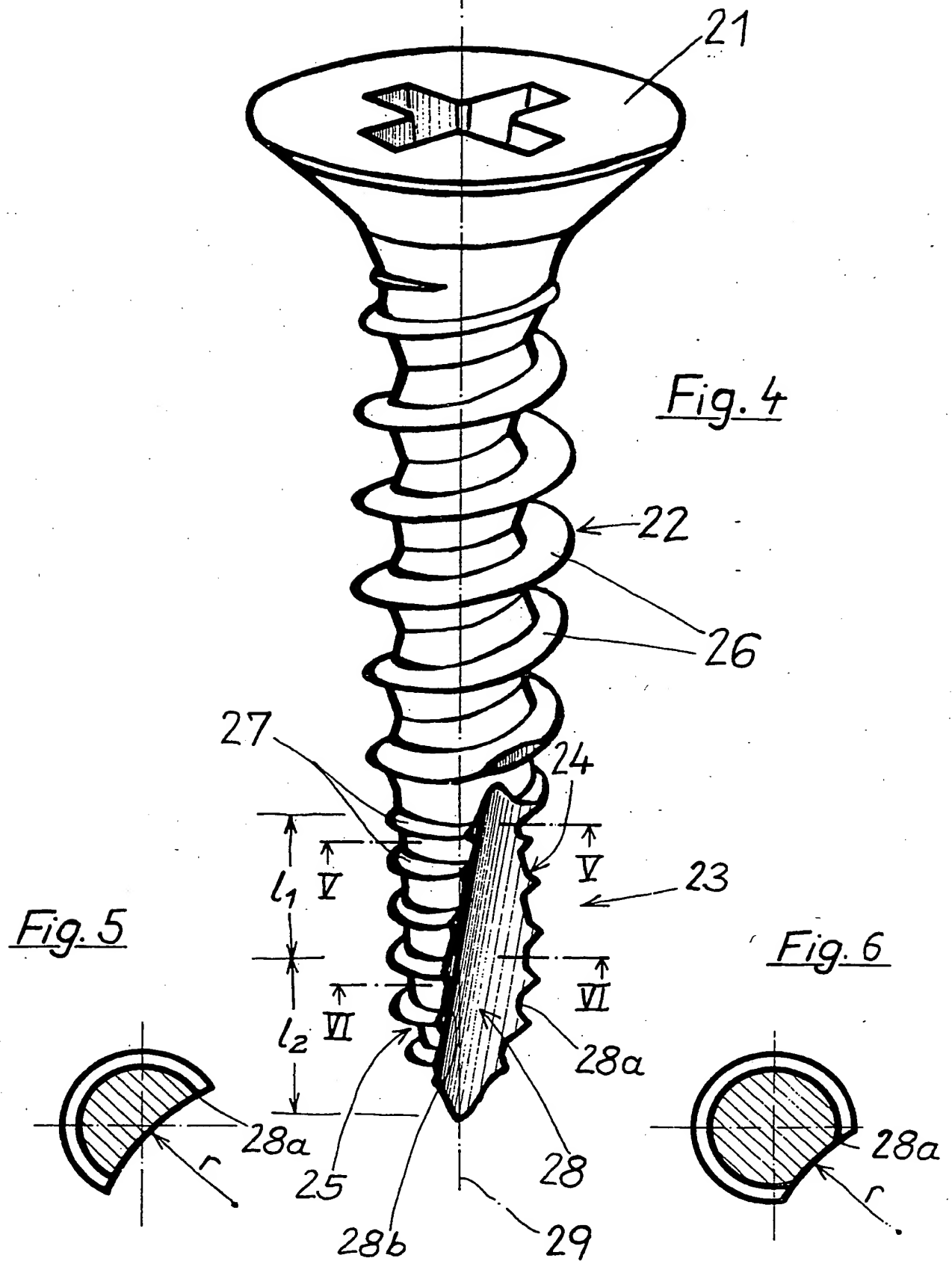


Fig. 2



2/2





Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

0012441

Nummer der Anmeldung

EP 79 13 5183

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.)
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	betrifft Anspruch	
X	<u>US - A - 3 682 038 (SIXTEN)</u> * Spalten 3 und 4; Figuren 4-6 *	1,2, 12-14	F 16 B 25/00
	ENGINEERING, Band 216, Nr. 8, August 1976, Engineering Design Council, London GB Technical file no. 32: "Threaded fasteners for sheet materials". * Figur 1 *	1,4,5, 6	
	<u>US - A - 1 713 597 (FEKETE)</u> * Seite 1; Zeilen 60-95 *	8	F 16 B 25/00 33/00
	<u>GB - A - 703 513 (ENGLESSON)</u> * Seite 1; Zeilen 57-62 *	9	
	<u>FR - A - 1 328 835 (ROBERTSON)</u> * Seiten 1,2; Figur 1 *	12,16, 17	
A	<u>US - A - 3 507 182 (TEURSTON)</u>		
A	<u>FR - A - 2 296 119 (NEUSS)</u>		
A	<u>DE - C - 65 519 (PARR)</u>		
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.			KATEGORIE DER GENANNTE DOKUMENTE X: von besonderer Bedeutung A: technologischer Hintergrund O: nichtschriftliche Offenbarung P: Zwischenliteratur T: der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E: kollidierende Anmeldung D: in der Anmeldung angeführtes Dokument L: aus andern Gründen angeführtes Dokument &: Mitglied der gleichen Patent- familie, übereinstimmendes Dokument
Recherchenort	Abschlußdatum der Recherche	Prüfer	
Gen. Haag	04-03-1980	R. J. J.	